

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

REPORT NO.

CD NO.

25X1A

25X1A

DATE DISTR. 29 Nov. 1949

NO. OF PAGES

25X1A

NO. OF ENCLS. 1
(LISTED BELOW)

SUPPLEMENT TO
REPORT NO.

25X1X

THIS IS UNEVALUATED INFORMATION

ILLEGIB

1. Inclosed are photostated copies of a comprehensive report about the Chemische Fabrik Grünau, Berlin-Grünau, Regattastrasse 35, a people-owned chemical factory belonging to the association of people-owned factories of the pharmaceutical industry (VVB Pharma), Halle/Saale, Trothärstrasse 35.
2. The report is divided into six parts:

25X1A

 - a. Plant history and present status
 - b. Technical and political organization of the plant
 - c. Employees
 - d. Production program
 - e. Turnover and markets
 - f. RepARATION deliveries and Soviet development orders
3. This report is sent to you for retention.

Encls: 1 report (13 pages)

STATE	NAVY	NSRB	DISTRIBUTION	
ARMY	AIR	ORE	X	

CIA

FOREIGN DOCUMENTS DIVISION

Source:
Enclosure To

25X1A

25X1A

GRUENAU, VEB (PEOPLE-OWNED) CHEMICAL FACTORY,

Berlin-Gruenau, Regattastrasse 35.

This report consists of the following parts:

- I. History.
- II. Plant Organisation and Political Organisation.
- III. Employees.
- IV. Production Program.
- V. Sales and Markets.
- VI. Russian Deliveries.

- - - - -

I. History.

The Gruenau firm was founded in 1880 (approximately) for the manufacture of intermediate products for the paint industry (e.g. naphtol for the Hoechst paint factory) by the chemist Landsdorff and Meyer.

After World War I a merger of the firm with the Balzer chemical factory took place, the production of pharmaceuticals, textile by-products, and construction by-products was started. A clash with the "Degussa" (German gold and silver separation plant, belonging to the I.G. Farben combine) occurred when the firm made use of chemist Dr. Arndt's patents on treatment of metal surfaces. Due to financial difficulties of the Gruenau chemical factory during the inflation, one-third of the Meyer family's stock ownership went into the hands of "Degussa". The Meyers left Germany after 1933 and "Degussa" obtained the balance of their Gruenau stocks.

Production was increased during World War II and the manufacture of uranium metal from pitchblende was started on a large scale. At that time the factory employed over 1,000 workers. About 60 per cent of the factory was damaged by air attacks in spring 1945, and the surface treatment department and all the uranium installations, as well as the company's own power

plant, were fully dismantled after the Red Army occupied Berlin.

Sequestration of what was left of the factory was carried through in 1946 by the district office - Bezirksamt - (property of combines); while in 1947 the DTV (German trusteeship administration for sequestered and seized capital in the Soviet sector of Berlin, Berlin W 8, Franzoesische Strasse 47) took the factory over and appointed a trustee. The factory was officially expropriated and declared a people-owned factory on 2 Aug 1949 by a decision of the Ostmagistrat (Eastern Magistrat) but remained under DTV's administration. The factory was taken from the Berlin administration in summer 1949 and came under VVB-Pharma (association of people-owned pharmaceutical enterprises) as a zonal factory [all factories of great importance to the zone are not administered by the city or province, but are classified as zonal factories and are under direct supervision of the German Economic Commission). However, only part of the factory's production is really within the framework of VVB-Pharma. Presumably the incorporation into the pharmaceutical industry was done purposely in order to deceive outsiders about the real importance of the factory's products.

II. Plant Organisation and Political Organisation.

Technical supervisor: Dr. Hintze, a chemist who has been working for the factory for many years. He is not a member of the SED, and only pro-forma the supervisor.

Employee relations: Hopp, a professional metal worker, is about 45 years old and has been working in the metal industry for over 25 years. He was appointed in August 1949, under pressure of the SED, because of political difficulties with the employees. Hopp, a long-time German Communist Party member is considered a strict follower of the "party line". He is not happy with this job and the employees object to him.

Business supervisor: On leave at present. No decision has been made as to who will replace him. Presumably someone will be appointed by the

German Economic Commission or by VVB-Pharma.

The organization in the factory is along the same line as any normal production organization in a chemical plant (see Chart 1) without any special characteristics. However, it is interesting to observe the unusually strong union and political influences in this enterprise. As far as the organization of the factory is concerned the actual leadership is in the hands of the BGL (Betriebsgewerkschaftsleitung- plant union leadership, responsible to the FDGB, which gives the necessary directives). The BGL personnel, in turn, is subordinate to the head of the work group (Betriebsgruppe) of the SED. This organizational set-up is shown in Chart 2, and is not generally known in the plant; the charts are only in the hands of the head personnel of the factory, the BGL, and the SED work group). It is not in their interest to let this set-up be known to outsiders since it is not desired that the so-called middle-class parties (FDP and CDU) should demand to have some influence, too. All incoming and outgoing mail, every directive of the plant leadership, all statistical data, every production plan, etc. must be shown to the BGL. As to the outgoing mail, the BGL marks only the copies remaining in the plant, so that it can remain in the background as far as outsiders are concerned.

In spite of great propaganda efforts only 60 per cent of the employees belonged to the FDGB in 1947. But strong personal pressure and individual disciplinary action, as well as special payments to FDGB members, persuaded all but nine of the plant employees to join the FDGB. These nine persons are experts, who have been with the firm for many years, and cannot be dispensed with for practical reasons.

The SED work groups consisted of only 14 members in summer 1947. Propaganda and various kinds of personal measures, as well as preferential jobs in the middle and higher brackets, given to communists who follow the "party line", brought the number of members in this group to 48.

The following details can be added to chart 2 (political and social organization of the plant):

The Werksicherheitskommission (plant security commission) consists of 6 persons (SED-members) and was created because of increasing thefts (primarily in the pharmaceutical department); it continuously carries out personal check-ups during working hours and at quitting time. The wages commission (Lohnkommission) is in a difficult situation. In accordance with a German Economic Commission directive at least 50 per cent of all workers - including those in the chemistry industry - should be paid according to the production wage scale (Leistungslohn) by the end of 1949. But all technical and organizational prerequisites for this measure are lacking in this factory and for this reason all wages have been and are being paid on an hourly rate in all departments of the factory. Finally a T-A-W office was introduced, which is charged with working out the basis for the introduction of a production wage scale (piece-work wages). The people responsible for this job are in an unenviable position; they talk about things without being able to change them. The employee relations commission (Sozialkommission) has introduced several good measures for the benefit of the employees, e.g., their own tailoring repair shop, shoemakers, etc. Since factory operations were very profitable from 1946 to 1948 (particularly in the cosmetics department and with some newly produced drugs) it was possible to spend sizeable amounts for the above-mentioned benefits.

III. EMPLOYEES.

More than 1,000 persons were employed in the plant when the war ended. At present the working force numbers close to 400; its composition can be seen from chart 3.

Chart 3

Composition of Working Force in September 1949

	<u>Males</u>	<u>Females</u>	<u>Total</u>
<u>White Collar Workers.</u>			
In leading positions	6	--	6
Office personnel	27	29	56
Technical personnel	42	19	61
			123 (31%)
<u>Workers.</u>			
Professionals	73	--	73
Job-trained workers	57	--	57
Workers, non-professional	44	90	134
Trainees	9	1	10
Total	258	139	397
In per cent	65	35	100

The percentage of white-collar workers (31%) is unusually high (the average percentage for Germany was 18.5% in 1936, 9% technical and 9.5% office personnel). This is partly due to overstaffing of administrative positions with reliable SED-members for political reasons (see section II), and also to poor exploitation of the plant's capacity, caused by material shortages and difficulties connected with the marketing of important products.

The greater part of the employees have been working in the plant for many years. Leading personnel of the factory complain that this has caused the overaging of personnel, but they cannot get any - or at least very few - additional workers. An effort has been made for months to find two chemists with academic background, but to no avail. There are hardly any coopers for the barrel department available, and not even trainees can be found for this profession.

The plant employs 10 trainees at present and was told by the VVB and the German Economic Commission to institute a training shop for 80 trainees by the end of the year. However, the necessary instructors are not avail-

able for this program and the amount of money necessary for equipment has not yet been allotted.

IV. PRODUCTION PROGRAM.

The plant area is quite large, but all the buildings are very old and because of the substantial bomb damage the impression one gets is a very unfavorable one.

Only about 40 per cent of the buildings have been repaired so far and these are dispersed all over the plant area. Stone barracks with wooden roofs were erected from rubble at inaccessible places, making transportation more difficult than necessary or than it would have been with timely and rational area planning. Coal consumption is unusually high and naturally the effects of this and other similar circumstances on the competitive position of the factory are very unfavorable.

The production program includes:

1. Heavy chemicals,
 2. a) pharmaceuticals and b) cosmetics,
 3. Basic materials for washing agents,
 4. By-products for the textile industry, and
 5. By-products for the construction industry.
1. Heavy chemicals (1st main branch of production).

Production consists of borax, boric acid, potassium bromide, sodium bromide, potassium iodate, and similar products. The most important product is boric acid, required for the manufacture of bleaching and cleaning materials ("Persil"), Jena glass, glazing for porcelain and pottery, boric ointment, synthesis of precious stones, and electrolytic condensers.

For the last two requirements the boric acid must be of extreme purity, and since this factory is the only one that can supply boric acid of a quality adequate for the production of electrolytic condensers, it is of extreme importance for the Soviet Zone. A detailed description of the production process follows and can also be seen from sketch 4.

Description of the process for the production of boric acid (high purity).

The raw material, known as boracite, is transported by rail from the vicinity of Strassfurt to Berlin and then hauled to the factory in trucks. A precise qualitative and quantitative analysis is made in the No. 1 laboratory at the arrival of every delivery. At first, the boracite, which is delivered in large pieces, passes through a crusher where it is broken into fist-size pieces. Then a conveyor belt carries it to the pebble mill where it is crushed into powder form. The powder then goes to the first mixing trough. There a solvent and concentrated sulphuric acid are added and the mixture is heated to about 95° (centigrade) by blowing in steam. The timing for every solvent and acid charge is given separately by the laboratory, depending on the amount of foreign matter ascertained by the laboratory's analysis; there is danger of frothing over during the mixing process if the carbonic acid content is too high. The capacity of the first mixing trough is 7 cubic meters. After solution is complete, sulphuric acid is added until the mixture shows a weak acid reaction.

A thorough mixing process is carried on in the second mixing trough and at the same time the temperature is lowered to 40° (centigrade). When this temperature has been reached, compressed air drives the solution to the filter press; the solution passes through it, is thoroughly cleaned of floating particles, and is brought to the cold-mixing trough, where the temperature is brought down to $10 - 15^{\circ}$ (centigrade) during the mixing process. The boric acid crystallizes out at this stage. The residue in the filter press is quantitative¹ analysed and if the H_3BO_3 -content is over 4 per cent it goes through the washing process again. The solution then goes from the cold mixing trough to a suction filter, where the solvent flows off - to be re-used in the first mixing trough. The boric acid remaining in the suction filter is pre-dried in a centrifuge and becomes the so-called raw boric acid, with a 90 - 92 per cent H_3BO_3 purity. At this stage every charge is again analysed in order to obtain the neces-

nary to decide on further processing.

In order to dissolve the raw boric acid, distilled water and steam are added in the condensing trough, again followed by cold-stirring for crystallizing out, after ~~the~~ which the solution is brought to another suction filter. The solvent which flows off at this point cannot be re-used and is piped off. The crystalline residue is again pre-dried in a centrifuge and analysed. If the purity is still inadequate the solution has to go through another crystallising process. The crystals, predried in the centrifuge, are spread thinly over cloth screens and sent through a tunnel dryer encased in stoneware. The maximum tunnel temperature is 70° (centigrade); if the temperature is higher the boric acid first turns yellowish and then quickly turns brown. The now highly pure and dried boric acid is again granulated through a sieve and then poured into barrels.

Production of boric acid is actually the only branch of production carried on continuously because material shortages are comparatively rare, even though the sulphuric acid supply is often quite tight.

2a Pharmaceuticals (2nd main branch of production)

Production facilities and laboratories are dispersed in the area and the impression one gets from the whole plant is not one of a manufacturing enterprise, but of a large laboratory with a series of analysing departments. Material shortages are very great and as far as medical preparations are concerned, only small amounts are produced at any one time. Cleanliness and carefulness prevail, but the space arrangements are cluttered and the production organisation is terrible. The department head (pharmacist Krell) is an elderly gentleman, who apparently purposely lets a certain disarrangement prevail so that it will be difficult to replace him and so that nobody can tell him what to do. The usual production program includes the following:

Agrenal	A powder for treatment of gastric catarrh, intestinal troubles, ulcers, heart-burn, and similar ailments.
Helpin and Arsen-Helpin	Tonic for intramuscular injections (ampoules).
Sigrol	A bismuth-oil suspension for treatment of angina and syphilis.
Colsil	Tablets against radiotoxemia.
Fibrex	Anti-neuralgic tablets.
Englissin	Mild laxative in tablet form.
Neuspiran	Circulation tonic in form of ampoules.
Ossimol	For rheumatism.
Siofor	Disinfectant for mouth and throat in form of tablets.
Titretta analgica	Analgesic tablets.
Tugrilin	Cough syrup
Vioxan	Tablets for infectious intestinal catarrh.
Infegrol	Room disinfectant.
Pangrol	High-grade disinfectant.

Bottling and packaging of medications is carried through in a very primitive manner, by hand, and there is a lack of any sensible division of labor which could improve the productivity of the workers. Two automatic presses and one hand-operated press are available in the tablet-pressing department (which is very neatly equipped); this department is housed in a large hall, wasting expensive space. The work conducted is not rational and the whole system is cut out more like a laboratory than a factory. Disinfectants are produced in a special building because of the strong odor of the materials they process (cresol).

2b The cosmetics department has been installed since 1945 and is located in a newly erected barrack, built of rubble, slightly aside from the main plant area. Up to 100 persons (mostly women) worked in this department until June 1948, the time of the currency reform. Now the department is almost completely shut down due to the difficulty in marketing their products.

Every now and then they produce some skin cream (against sunburn), boric ointment (which actually belongs to the pharmaceutical department, but is produced here because of the availability of the ointment stirring machines), tooth paste, and shampoo, with ten women doing the bottling and packaging. Production of good perfumes would be possible but cannot be carried out for price reasons. Aromatic materials (esteric oils) would have to be imported from France at a price of about 1,200 Eastmarks per kilogram.

3. Basic materials for washing agents.

This department's main job is to further process raw boric acid. Work is carried on at 25 per cent of capacity.

4. By-products for the textile industry.

Various types of dressing and finishing materials for the spinning and weaving industry are produced, mainly from albumen solvents. Great amounts of animal intestines (not suitable for use in the food industry, e.g., sausages), and waste materials from slaughterhouses and the leather industry, are being processed. (Should this processing work be of any special interest, [] more detailed information on it in a later report.) Generally speaking, this production process does not differ from known processes along that line.

5. By-products for the construction industry.

Main products in this department are additives for cement and concrete, which hasten or shorten the binding process. Since, [] there is nothing to add to this process [] not go into it any further. (A special report on it will be furnished upon request.)

V. SALES AND MARKETS.

Sales in 1948 amounted to 63 per cent of the 1936 sales. However, one must allow for the fact that in 1948 the sales of cosmetics played an important part since prices were unusually high in this department. The actual comparative value is between 35 and 40 per cent. The firm's world

export market was substantial (more than 40 per cent of its production was exported) and its products were exported as far as Asia and South America. The Scandinavian countries, the Balkans, and Switzerland were its main customers in Europe.

Some additional export agreements have just been concluded, but they are unfavorable as far as prices are concerned and otherwise. A large order of various heavy chemicals was shipped to Sweden recently, but the quality of the shipment was objected to after its arrival. A price reduction had to be granted on several items, and a large quantity of sodium boride is being returned. The VVB-Pharma accused the plant leadership of sabotage, and they in turn blamed the workers. A correct explanation will be possible only after the goods are returned to the factory. Otherwise there are no marketing difficulties encountered as far as heavy chemicals are concerned, and boric acid in particular is produced and easily sold in large quantities. On the other hand the bromine and iodine are being used up, and the danger exists that individual departments will have to shut down. This, however, is opposed by the VVB directive to increase production to 80 per cent of the 1936 value by the end of 1950.

The pharmaceutical department is working at 60 per cent of capacity. Even though the inventory stock has reached the equivalent of two months of production, no serious marketing difficulties are expected. Competition from Western Germany and the lack of international trade is being felt to a great degree, particularly since the medical preparations coming into the zone via Berlin are qualitatively very good and sometimes even better than the Gruenau products.

VI. RUSSIAN DELIVERIES.

After the dismantling of the surface treatment department and the uranium production installation, the Soviet Military Administration permitted the factory to continue its production with hardly any interference. No Soviet plant officer was appointed and there are only very few reparation orders on hand at present, e.g., for small amounts of highly pure

boric acid. On the other hand, heavy demands were made on the pharmaceutical department by occupation troops. Until a few weeks ago, a Russian Major, named Cheryakov, from a medical unit of an army group - which seems to be stationed in Mecklenburg - appeared frequently. Special medications (laxatives, anti-worm remedies, a strong ointment against a certain skin disease, etc.) had to be developed in a hurry. (The Russians are almost always in a hurry whenever they want something.). It was never possible to find out where the major was stationed or where the deliveries went. While work was carried on to fill the orders given by the major he appeared at the factory almost every week, and he ordered his mail sent to his District Kommandatura; however, he himself was never seen there. Whenever deliveries were ready he came with his car and one or two trucks, had the goods loaded, paid in cash, and left.

In addition, standard medications were bought regularly for cash by Red Army units. These seemed to be regular medical supplies for the occupation troops.

- 1 -

V E B Chemische Fabrik Grünau, Bln.-Grünau, Regattastr.35
=====

- Gliederung des Berichtes:
- I. Vorgeschichte bis zum heutigen Stand
 - II. Betriebliche u. politische Organisation d. Betriebes
 - III. Belegschaft
 - IV. Fabrikationsprogramm
 - V. Umsatz und Absatzgebiete
 - VI. Russische Lieferungen

25X1

I. Vorgeschichte bis zum heutigen Stand.
=====

Die Firma wurde etwa 1880 gegründet von den Chemikern Landsdorff und Meyer zur Herstellung von Zwischenprodukten für die Farbenindustrie (z.B. Naphtol für die Farbenfabrik in Höchst).

Nach dem ersten Weltkrieg erfolgte eine Fusion mit der chemischen Fabrik Balzer und damit die Aufnahme der Fabrikation von pharmazeutischen Präparaten, Textilhilfsstoffen und Zusätzen für die Baustoffindustrie. Durch die Auswertung von Patenten des Chemikers Dr. Arndt über Verfahren zur Oberflächenbehandlung von Metallen entstand eine Kollision mit den Interessen der "Degussa" (Deutsche Gold- und Silberscheideanstalt, gehörte zum Konzern IG-Farben). Finanzielle Schwierigkeiten der Chemfabrik Grünau während der Inflation führten dazu, daß die Degussa 2/3 des Aktienbesitzes von der Familie Meyer übernahm. Nach 1933 wanderten die Meyers aus und die Degussa erwarb den Rest der Aktien.

Während des letzten Krieges wurde die Fabrikation erweitert und die Erzeugung von Uranmetall aus Pechblende in größerem Umfange aufgenommen. Das Unternehmen beschäftigte damals über 1000 Personen. Im Frühjahr 1945 wurde die Fabrik durch Bombenschaden zu ca 60% zerstört und nach Besetzung von Berlin durch die Rote Armee wurden die Abteilungen für Oberflächenbehandlung und die ganzen Urananlagen sowie die eigenen Kraftanlagen vollständig demontiert.

1946 erfolgte die Sequestrierung des restlichen Betriebes zunächst durch das Bezirksamt (Konzernvermögen), 1947 übernahm die DTV (Deutsche Treuhandverwaltung des sequestrierten und beschlagnahmten Vermögens im sowjetischen Sektor der Stadt Berlin, Berlin W 8, Französische str.47) das Unternehmen und setzte einen Treuhänder ein; am 8.2.1949 wurde der Betrieb durch Beschluß des Ostmagistrates offiziell enteignet und als Volkseigentum erklärt, er blieb aber

- 2 -

zunächst noch unter DTV-Verwaltung. Im Sommer wurde er aus der Berliner Verwaltung herausgenommen und kam als Vorkontrollbetrieb (alle solche Betriebe, die für die Zone von besonderer Bedeutung sind, werden nicht im Rahmen der Stadt oder des Landes verwaltet, sondern als zonalen Betriebe direkt von der DWK gesteuert) zur VVB-Pharma (Vereinigung volkseigener Betriebe der Pharmazeutik), wo er aber nur mit einem Teil seiner Produktion richtig eingegliedert ist. Vermutlich erfolgte die Minordnung bei der pharmazeutischen Industrie absichtlich zwecks Irreführung nach außen über die eigentliche Bedeutung der Produktion.

II. Betriebliche und politische Organisation.

Die Geschäftsleitung besteht aus dem Techn. Leiter Dr. Hintze, der Chemiker und seit vielen Jahren im Werk tätig ist. Er ist nicht Mitglied der SED und eigentlich nur formell der Gesamtleiter.

Sozialdirektor Hopp, ein gelernter Metallarbeiter, etwa 45 Jahre alt und seit über 25 Jahren in der Metallindustrie tätig gewesen. Er wurde erst im August 1949 auf Betreiben der SED eingesetzt, da sich mit der Belegschaft auf politischem Gebiet Schwierigkeiten ergeben hatten; Hopp ist altes KPD-Mitglied und gilt als streng "linientreu". Er fühlt sich auf seinem Posten nicht sehr wohl und wird von der Belegschaft weitgehend abgelehnt.

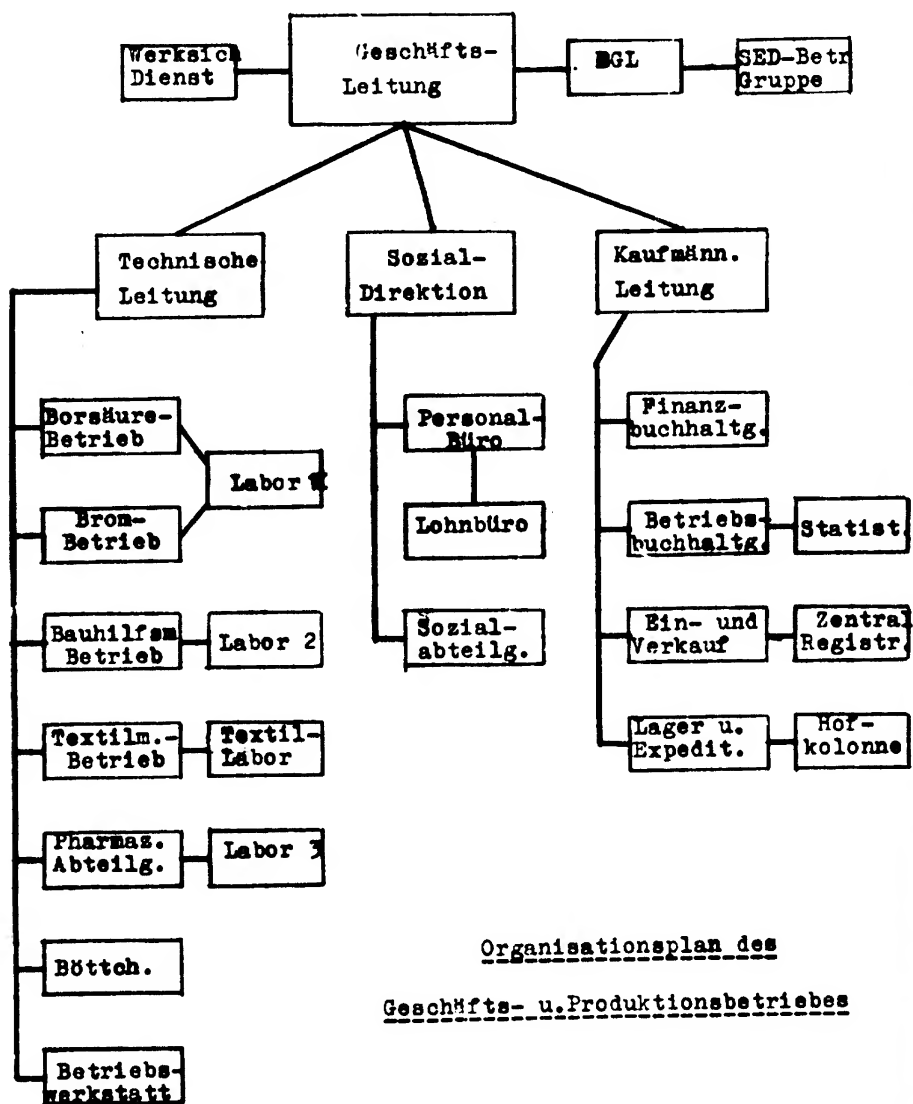
Kaufmann. Leiter ist z.Zt. beurlaubt; die Neubesetzung des Postens ist noch nicht geklärt. Voraussichtlich wird die DWK oder VVB-Pharma einen Mann stellen.

Die Betriebsorganisation entspricht den Belangen eines normalen Produktionsbetriebes der chemischen Industrie (siehe Bild 1) ohne besondere Merkmale. Es ist aber interessant festzustellen, daß gerade in diesem Betriebe der gewerkschaftliche und politische Einfluß ungewöhnlich stark ist und daß die eigentliche Leitung des Werkes schon rein organisatorisch in den Händen der BGL (Betriebsgewerkschaftsleitung, die dem FDGB verantwortlich ist und von dort ihre Weisungen erhält) liegt; diese wiederum ist persönlich sehr stark abhängig von dem Vorsitzenden der Betriebsgruppe der SED. Die ganzen Zusammenhänge sind in Bild 2 aufgezeichnet. Dieser Plan ist im Werk nicht allgemein bekannt und befindet sich nur in Händen der

- 3 4

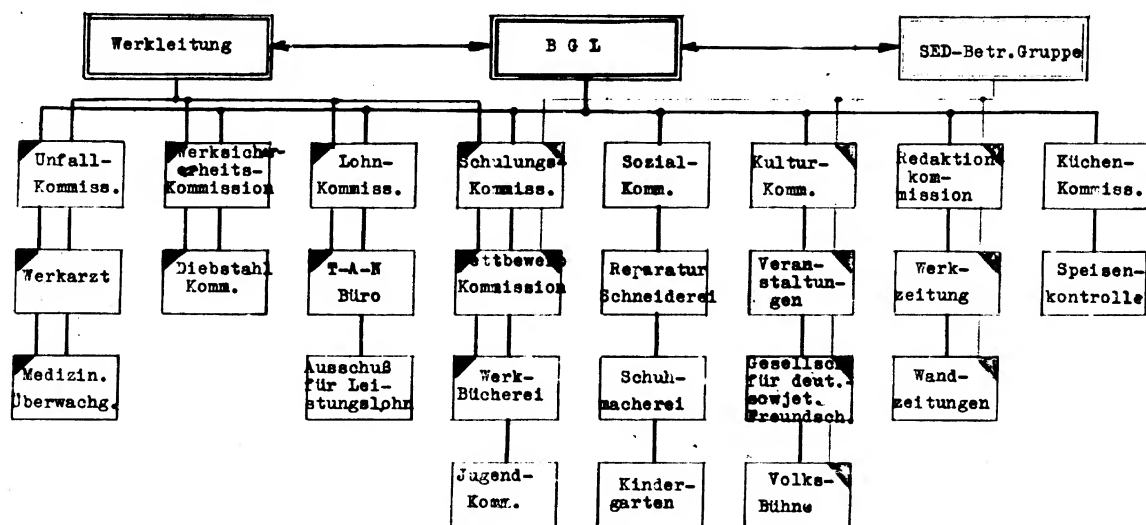
B i l d 1

=====



B i l d 2

Werkorganisation der politischen u. sozialen Einrichtungen



▽ Überwiegender od. betonter Einfluß der SED-Betriebsgruppe neben der BGL

▴ " " " " " Werkleitung neben der BGL

- 5 -

Geschäftsleitung, der BGL und der SED-Betriebsgruppe. Man legt dort keinen Wert darauf, daß diese Zusammenhänge so nach außen bekannt werden, da man nicht wünscht, daß eventuell die sogenannten Bürgerlichen Parteien (FDP und CDU) ebenfalls Einflußnahme fordern. Die gesamte ein- und ausgehende Post, jede Anweisung der Geschäftsleitung, jede Statistik, jeder Produktionsplan usw. muß der BGL vorgelegt werden. Bei der ausgehenden Post zeichnet diese meist nur auf den im Werk verbleibenden Durchschlägen ab, um nach außen im Hintergrund bleiben zu können.

Trotz lebhafter Propaganda war 1947 erst gegen 60% der Belegschaft im FDGB organisiert. Erst durch starken persönlichen Druck und einzelne Maßregelungen sowie bevorzugte Verteilung von Sonderzuwendungen an die FDGB-Mitglieder gelang es, bis auf 9 Personen die ganze Belegschaft zum Beitritt in den FDGB zu veranlassen; die 9 nicht Organisierten sind Spezialkräfte mit langjähriger Firmenzugehörigkeit, auf die man aus sachlichen Gründen nicht verzichten kann.

Die SED-Betriebsgruppe bestand im Sommer 1947 erst aus 14 Mitgliedern. Durch Propaganda und persönliche Einflußnahme auf die verschiedenartigste Weise sowie bevorzugte Einstellung von linientreuen Kommunisten in mittlere und gehobene Stellungen, wurde es erreicht, daß die Gruppe jetzt 48 Mitglieder zählt.

Zu Bild 2 (politisch-soziale Werkorganisation) ist im einzelnen noch folgendes zu sagen:

Die Sicherheitskommission bestehend aus 6 Personen (4 SED-Mitgl.) wurde wegen überhandnehmender Diebstähle (besonders in der pharmazeutischen Abteilung) ins Leben gerufen und organisierte laufend persönliche Kontrollen während der Arbeitszeit und bei Schichtschluß.

Die Lohnkommission ist in einer schwierigen Lage. Nach Anordnung der DAK sollen bis Ende 1949 auch in der chemischen Industrie mindestens 50% der Arbeiter im Leistungslohn stehen. Dafür fehlen im Werk aber alle Voraussetzungen technischer und organisatorischer Art und daher wurde bisher und wird zur Zeit auch noch in allen Abteilungen Stundenlohn gezahlt. Es wurde nun ein T-A-N-Büro eingerichtet, das die Grundlagen für die Einführung des Leistungslohnes (Akkord!) erarbeiten soll. Die Leute sind in einer beäuernden Lage, reden an den Dingen herum ohne sie ändern zu können.

Die Sozialkommission hat allerlei brauchbare Maßnahmen für die Belegschaft eingeführt wie beispielsweise eine eigene Reparaturschneiderei, Schusterwerkstatt u.ä. Das Werk in den Jahren

- 6 -

1946-48 sehr gute Gewinne erzielt hat (besonders in der kosmetischen Abteilung und bei einzelnen neu eingeführten Medikamenten), war es möglich, dafür nennenswerte Geldmittel abzuzweigen.

III. Die Belegschaft.

Bei Kriegsende wurden über 1000 Personen beschäftigt; zur Zeit beläuft sich die Belegschaft auf knapp 400 Personen; die gegenwärtige Zusammensetzung zeigt Bild 3.

Zusammensetzung der Belegschaft im Sept. 1949

	männl.	weibl.	Summe	
<u>Angestellte</u> , leitende	6	—	6	
kaufmänn.	27	29	56	123
technisch	42	19	61	(31%)
<u>Arbeiter</u> gel.Facharb.	73	—	73	
angelernte	57	—	57	274
Hilfsarbeiter	44	90	134	(69%)
Lehrlinge	9	1	10	
Summe	258	139	397	
%	65	35	100	

Der Anteil der Angestellten mit 31% ist ungewöhnlich hoch (normaler Reichsdurchschnitt lag 1936 bei 18,5% davon 9% Techniker und 9,5% kaufmännische Angestellte). Der Grund dafür ist die zum Teil aus politischen Gründen erfolgte Überbesetzung von Verwaltungsstellen mit zuverlässigen SED-Mitgliedern (siehe Abschnitt II) und die schlechte Ausnutzung der Betriebskapazität infolge Materialmangel und Absatzschwierigkeiten auf wichtigen Gebieten.

Die Belegschaft besteht zu einem hohen Prozentsatz aus Personen, die seit vielen Jahren im Werk tätig sind. Die Werkleitung klagt wegen der damit verbundenen Überalterung, kann aber keinen oder zumindest viel zu wenig Nachwuchs bekommen. Seit Monaten bemüht man sich,

- 7 -

2 Chemiker mit akademischer Ausbildung aufzutreiben aber ohne Erfolg. Böttcher für die Faßmacherei fehlen fast völlig, nicht einmal Lehrlinge sind für diesen Beruf zu bekommen.

Der Betrieb beschäftigt zur Zeit 10 Lehrlinge und hat von der VVB und der DWK die Auflage bekommen, bis Jahresende eine Lehrwerkstatt für 80 Lehrlinge einzurichten. Es fehlt dafür aber einmal das notwendige Ausbildungspersonal zum anderen wurden für die Einrichtung noch keine Geldmittel bewilligt.

IV. Fabrikationsprogramm

=====

Der Betrieb verfügt über ein ausgedehntes Gelände; die Baulichkeiten sind durchweg recht alt und infolge der umfangreichen Bombenschäden ist der äußere Eindruck recht ungünstig. Es sind bis jetzt erst wieder an 40% der Bauten restauriert worden und diese liegen zerstreut im Gelände. An ganz abseitigen Stellen wurden aus Trümmersteinen Steinbaracken mit Holzdach errichtet und dadurch ist der Anfall von Transportarbeiten viel höher, als es notwendig wäre, wenn man bei Zeiten vernünftige Raumplanung getrieben hätte. Der Kohlenverbrauch ist auch unverhältnismäßig groß und natürlich die Auswirkung all dieser und ähnlicher Umstände auf die Betriebsrentabilität sehr ungünstig.

Das Fabrikationsprogramm umfaßt

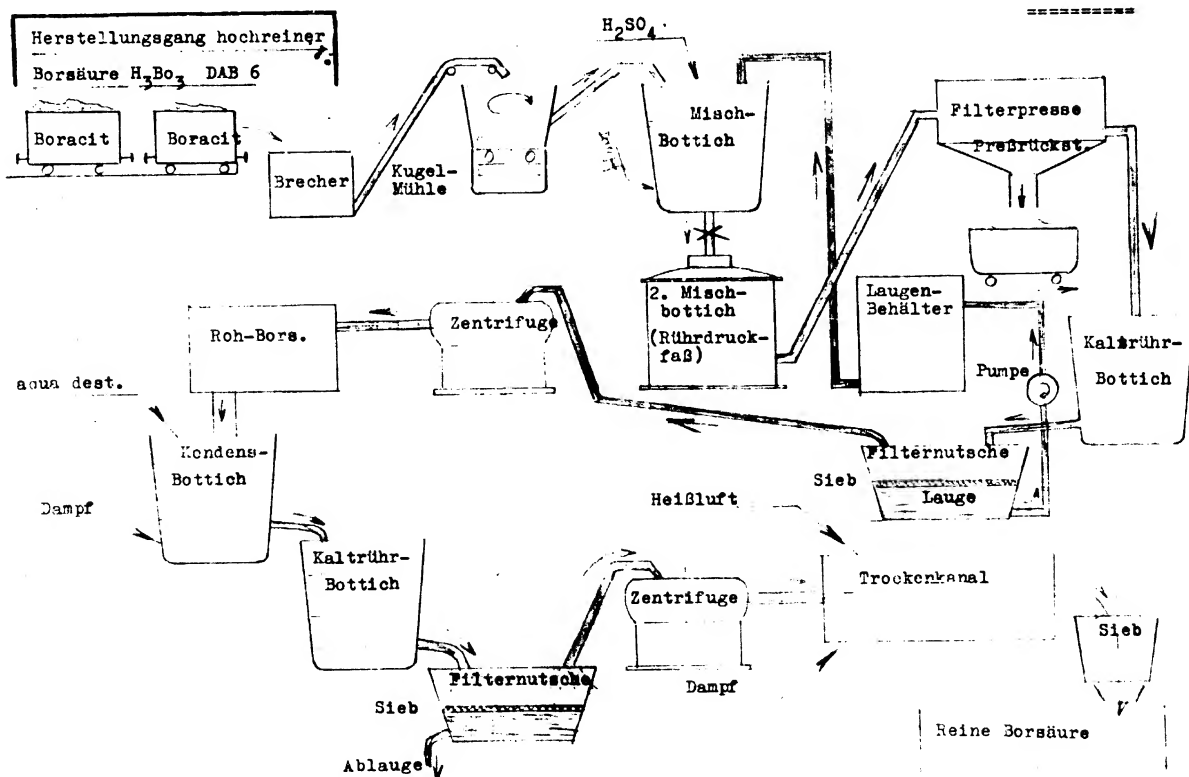
1. Schwerchemikalien
2. a) Pharmazeutische und b) kosmetische Präparate
3. Grundstoffe für Waschmittel
4. Textil-Hilfsstoffe und
5. Baustoffhilfsmittel.

zu 1. Schwerchemikalien (1.Hauptfabrikationszweig).

Hergestellt werden Borax, Borsäure, Bromkalium, Bromnatrium, Jodkalium und ähnliches. Das wichtigste Fabrikat ist die Borsäure, die zur Herstellung von Bleich- und Reinigungsmitteln (Persil), Jenaer Glas, Glasuren für Porzellan und Steingut, Borsalbe, Edelsteinsynthese und für elektrolytische Kondensatoren benötigt wird.

Für die beiden letztgenannten Zwecke muß Borsäure von großer Reinheit zur Verfügung stehen und das Werk hat insofern eine außerordentliche Bedeutung für die sowjetische Zone, weil es als einziges eine für die Fabrikation von Elektrolytkondensatoren genügende Qualität liefern kann. Da es sich hierbei um eine ausgesprochene Spezialfabrikation handelt, wird im folgenden die Herstellung beschrieben und auf Bild 4 schematisch dargestellt.

Bild 4



- 9 -

Beschreibung der Borsäure-Fabrikation (hoher Reinheitsgrad)

Als Rohmaterial dient sogenannter Boracit, der per Achse aus der Staßfurter Gegend nach Berlin kommt und dem Werk mit LKW zugeführt wird. Von jeder Lieferung wird im Labor 1 eine genaue qualitative und quantitative Analyse gemacht. Das Boracit, das in groben Brocken angeliefert wird, passiert zunächst den Brecher, in dem es zu faustgroßen Stücken zerkleinert wird. Anschließend wird es mittels Transportband der Kugelmühle zugeführt, dort zu Pulver zermahlen und geht von da aus in den 1.Mischbottich, wo es mit Vorlauge und konz. Schwefelsäure vermischt und durch Einblasen von Heißdampf auf etwa 95 °C erhitzt wird. Die Einlaufzeit für die Lauge und Schwefelsäure wird für jede Charge vom Labor gesondert angegeben je nach dem durch Analyse ermittelten Gehalt an fremden Beimengungen; bei zu hohem Kohlensäuregehalt besteht nämlich beim Mischen die Gefahr des Übersäumens. Der 1.Mischbottich hat etwa 7 m³ Fassungsvermögen. Wenn alles in Lösung gegangen ist, wird noch solange Schwefelsäure zugegeben, bis die Mischung schwachsauer reagiert.

Im 2.Mischbottich wird gut durchgerührt und dabei auf etwa 40 °C heruntergekühlt. Ist diese Temperatur erreicht, so wird die Lösung mit Preßluft der Filterpresse zugeführt, durchläuft diese und wird dann von Schwebstoffen weitgehend befreit dem Kaltrührbottich zugeleitet, wo Abkühlung unter ständigem Rühren bis auf 10-15 °C erfolgt.

Dabei kristallisiert dann die Borsäure bereits aus. Der in der Filterpresse verbleibende Rückstand wird quantitativ analysiert und bei mehr als 4% restlichem H₃Bo₃-Gehalt nochmals ausgewaschen.

Aus dem Kaltrührbottich wird das Gemisch in eine Filternutsche gebracht, wo die Lauge abfließt und später wieder im 1.Mischbottich Verwendung findet. Die in der Nutsche zurückbleibende Borsäure wird nun in der Zentrifuge vorgetrocknet und bildet die sogenannte Roh-Borsäure, die einen Reingehalt von 90-92% H₃Bo₃ hat. Jede Charge wird in diesem Stadium abermals analysiert, um die Einzelheiten für die weitere Verarbeitung festzulegen.

Im Kondensbottich erfolgt Zugabe von destilliertem Wasser und Heißdampf zwecks Lösung der Rohborsäure, anschließend wieder Kaltrühren zum Auskristallisieren und Überleiten in eine andere Filternutsche. Die dort abfiltrierte Lauge ist nicht mehr verwendbar und wird abgeleitet (sogenannte Ablauge); der kristalline Rückstand wird wieder in einer Zentrifuge vorgetrocknet und dann analysiert. Wenn die Reinheit den Ansprüchen noch nicht genügt, wird nochmals umkristallisiert. Die in der Zentrifuge vorgetrockneten Kristalle werden in dünner Schicht auf Tuchhorden gebreitet und durch einen mit Steinzeug

- 10 -

ausgekleideten Trockenkanal geschickt, wo maximal 70 °C herrschen dürfen; ist die Trockentemperatur höher, dann färbt sich die Borsäure zuerst gelblich und wird dann schnell braun. Die nunmehr hochreine getrocknete Borsäure wird in einem Sieb nochmals gekörnt und dann auf Fässer gefüllt.

Die Borsäurefabrikation ist eigentlich die einzige, die dauernd ohne Unterbrechung in Betrieb ist, da hier relativ wenig Schwierigkeiten in der Materialbeschaffung auftreten, wenn auch die Schwefelsäure oft recht knapp ist.

zu 2a) Pharmazeutische Präparate (2. Hauptfabrikationszweig)

Die Fertigung und die Labors sind räumlich sehr weit verzweigt und die ganze Anlage macht weniger den Eindruck eines Fabrikationsbetriebes als eines etwas umfangreichen Labors mit Reihenversuchen. Der Rohstoffmangel ist empfindlich und es werden meist nur kleinere Chargen hergestellt, soweit es sich um Medikamente handelt. Die Sauberkeit und Sorgfalt ist gut aber die rein räumliche Übersichtlichkeit und die fabrikationsmäßige Organisation sind miserabel. Der Abteilungsleiter (Apotheker Kroll) ist ein älterer Herr, der offensichtlich absichtlich eine gewisse Unübersichtlichkeit herrschen^{läßt}, damit er nicht leicht zu ersetzen ist und ihm niemand dreinreden kann.

Das übliche Programm umfaßt:

Agrenal	Pulver gegen Magenkatarrhe, Darmbeschwerden, Ulcus, Sodbrennen u.ä.
Helpin und Arsen-Helpin	Tonikum für intramuskuläre Injektion (Ampullen)
Bigrol	eine Nismut-Ölsuspension gegen Angina und Lues
Colsil	Tabletten gegen Röntgenkater
Fibrem	Antineuralgikum in Tablettenform
Euglissin	mildes Abführmittel in Tablettenform
Neospiran	Kreislaiftonikum in Ampullen
Ossimol	Antirheumatikum
Siofor	Desinfektionsmittel für Mundhöhle u. Rachen in Tablettenform
Titretta analgica	schmerzstillende Tabletten
Tugrilin	Hustensaft
Vioxan	Tabletten gegen infektiösen Darmkatarrh
Infegrol	Raumdesinfektionsmittel
Pangrol	Feindesinfektionsmittel

- 11 -

Das Abfüllen und Packen der Medikamente geschieht in ziemlich primitiver Form von Hand, wobei jede vernünftige Arbeitsteilung zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit der Arbeitsweise fehlt. Die Tablettenpresserei (sauber und penibel eingerichtet) verfügt über 2 automatische und eine handbediente Presse; sie ist in einem großen und hohen Raum untergebracht mit einer Raumverschwendung, die sehr teuer ist. Die Arbeitsweise ist unrationell und alles eben mehr laboratorienmäßig als fabrikationstechnisch zugeschnitten. Die Herstellung der Desinfektionsmittel ist in einem besonderen Bau untergebracht wegen des starken Geruches der dort verarbeiteten Stoffe (Kresol).

zu 2b) Die kosmetische Abteilung, die erst nach 1945 eingerichtet worden ist, befindet sich in einer aus Ziegeln neu errichteten Baracke etwas abseits auf dem Werkgelände. Bis zur Währungsreform im Juni 1948 wurden dort bis zu 100 Personen (überwiegend Frauen) beschäftigt, jetzt liegt die Abteilung fast still wegen der Absatzschwierigkeiten bei diesen Artikeln. Ab und zu wird noch etwas Hautkrem (Sonnenschutzkrem), Borsalbe (gehört eigentlich zur pharmazeutischen Abteilung, wird dort aber hergestellt wegen der Salbenrührmaschinen), Zahnpasta und Kopfwaschmittel hergestellt, wobei mit Abfüllen und Packen etwa 10 Frauen beschäftigt sind. Die Herstellung guter Parfümerien wäre an sich möglich, ist aber aus preislichen Gründen unmöglich, da Rohstoffe (ätherische Öle) aus Frankreich bezogen werden mußten und etwa 1200 DM (Ost) je kg kosten würden.

zu 3. Grundstoffe für Waschmittel.

Es handelt sich vorwiegend um Weiterverarbeitung von Rohborsäure; die Abteilung ist nur zu etwa 25% beschäftigt.

zu 4. Textilhilfsmittel.

Es werden verschiedene Appretur- und Schlichtmittel für die Spinnerei- und Weberei-Industrie angefertigt, die durchweg aus Eiweißaufschlußstoffen bestehen. Zu diesem Zweck werden beträchtliche Mengen Tierinnereien (soweit für Nahrungsmittelherstellung z.B. bei der Wurstverarbeitung nicht verwendbar), Schlachtabfälle und Lederreste verarbeitet. (Falls diese Fertigung näher interessiert, gebe ich anheim, einen gesonderten Bericht darüber anzufordern.) An sich unterscheidet sich diese Fabrikation nicht von den allgemein bekannten Verfahren.

- 12 -

zu 5. Baustoff-Hilfsmittel.

Es werden hier Zusätze für Zement und Beton hergestellt, um die Abbindezeit zu beschleunigen oder zu verkürzen. Da auch hierüber meines Erachtens nichts besonderes zu sagen ist, wird nicht näher darauf eingegangen. Ein Sonderbericht darüber kann ebenfalls auf Anforderung geliefert werden.

V. Umsatz und Absatzgebiete.

1948 ^{betrug} ~~betrag~~ sich der Umsatz ^{Umsatzes} ~~um~~ 63 % ~~des~~ von 1936. Dabei ist aber zu berücksichtigen, daß die kosmetischen Artikel 1948 noch eine bedeutende Rolle spielten, zumal dafür die Preise unverhältnismäßig hoch lagen; der reale Vergleichswert dürfte etwa zwischen 35 und 40% liegen. Die Firma hatte früher einen bedeutenden Weltexport (über 40% ihrer Produktion) bis nach Asien und Südamerika. In Europa waren Skandinavien, die Balkanländer und die Schweiz die Hauptabnehmer.

Es sind auch jetzt bereits wieder einige wenige Exportabschlüsse zu Stande gekommen, an denen man aber weder preislich noch sonst viel Freude hat. Ein größerer Auftrag nach Schweden wurde kürzlich abgewickelt über verschiedene Schwerchemikalien; hierbei wurde nach Eingang der Ware in Schweden die Qualität beanstandet. Bei einigen Waren mußte noch ein Preisnachlaß gewährt werden, während ein großer Posten Bromnatrium retourniert ward. Die VVB-Pharma hat der Werkleitung Sabotage vorgeworfen und diese beschuldigt nun ihrerseits einige Angestellte; eine genauere Klärung ist erst möglich, wenn die Ware wieder im Werk ist. Bei den Schwerchemikalien bestehen ansonsten keine Absatzschwierigkeiten, vor allem die Borsäure wird in großen Mengen angefertigt und laufend abgesetzt. Dagegen gehen die Vorräten an Brom und Jod zu Ende und man befürchtet, dann einzelne Betriebsteile stilllegen zu müssen. Dem steht die Auflage der VVB gegenüber, bis Ende 1950 den Produktionswert auf 80% von 1936 zu steigern.

Die pharmazeutische Abteilung ist zu etwa 60% ihrer möglichen Kapazität ausgenutzt. Der Fertiglagerbestand ist zwar auf den Wert einer zweimonatigen Produktion gestiegen, doch erwartet man dort keine ernsthaften Absatzstockungen. Die Westdeutsche Konkurrenz und vor allem das ausfallende Interzonengeschäft sind sehr spürbar, zumal die Qualität der über Berlin hereinkommenden Medikamente z.T. sehr gut und teilweise sogar besser als die Grünauer ist.

- 13 -

VI. Russische Lieferungen.

=====

Nach der Demontage der Oberflächenbehandlungsanlagen und der Uranerzeugung hat man seitens der SMAD das Werk ziemlich in Ruhe gelassen. Ein sowjetischer Werkoffizier wurde nicht ernannt und es laufen zur Zeit nur ganz geringe Reparationsaufträge z.B. über kleine Mengen hochreiner Borsäure. Dagegen stellen die Besatzungstruppen häufig an die pharmazeutische Abteilung erhebliche Anforderungen. Bis vor wenigen Wochen erschien häufig ein russischer Major namens Tschernjakow von der Sanitätsabteilung einer Armee-Gruppe, die scheinbar in Mecklenburg stationiert ist. Es mußten in ziemlicher Eile (die Russen haben es ja meist sehr eilig, wenn sie etwas haben wollen) Sondermedikamente entwickelt werden (Abführmittel, Antiwurmmittel, eine stark wirkende Salbe gegen eine bestimmte Hautkrankheit u.a.). Es war niemals genau festzustellen, wo der Major oder seine Dienststelle stationiert ist; auch wohin die fertigen Waren gebracht wurde, war nicht zu ermitteln. Während der Entwicklungszeit oder Laufzeit der Aufträge erschien Major T. beinahe jede Woche im Werk und ordnete an, daß ihm Post unter seinem Namen an die Bezirkskommandantur zu schicken wäre: er selbst war dort allerdings niemals anzutreffen. Wenn die Lieferungen abholbereit waren, kam er mit seinem PKW und einem oder 2 LKWs angefahren, ließ aufladen, bezahlte die Waren in bar und fuhr ab. Außerdem werden regelmäßig von Einheiten der Roten Armee normale Medikamente aus der laufenden Fabrikation gegen bar gekauft. Hierbei handelt es sich offenbar um den normalen Bedarf der Besatzungstruppen.